SNI

Standar Nasional Indonesia

SNI 05 - 0551 - 1989

ICS.

Mutu dan cara uji parang

Badan Standardisasi Nasional - BSN

D A F T A R   I S I

Halaman

534
5
4
50
20
27
194
B. 1000
3
2,60
67 ± 1
60
6
B
125
R.1000
A
POT.A.A.
67 ± 1
0,5
POT.B.B.
2,10
4,5
90
0,15
CINCIN
2,3
25
Penjelasan
Penampang A – A
Gambar
PARANG
Skala 1 : 1

MUTU DAN CARA UJI
PARANG

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat bahan, syarat mutu, cara uji, cara pengambilan contoh, syarat lulus uji dan syarat penandaan parang.

2. DEFINISI

Yang dimaksud dengan parang dalam standar ini adalah alat pertanian tradisional yang umumnya digunakan untuk memotong, membelah dan menebang tumbuh-tumbuhan perdu, dahan, pohon kayu dan lain-lain.

3. SYARAT BAHAN

3.1. Parang dibuat dari baja yang dapat dikeraskan sehingga dapat memenuhi syarat kekerasan pada 4.4.

3.2. Penjepit tangkai dibuat dari kayu atau bahan lain yang baik.

3.3. Mur baut atau kelingan dibuat dari logam.

4. SYARAT MUTU

4.1. Tampak luar
Permukaan parang harus rata, rapih dan bebas dari cacat-cacat seperti retakan, lipatan dan lain-lain, dan divernis atau dilapisi dengan bahan yang tahan karat.

4.2. Bentuk dan ukuran
Bentuk dan ukuran parang disarankan sesuai gambar.
Berat parang termasuk tangkai minimum 800 gram.
Bentuk dan ukuran lain dapat dibuat berdasarkan persetujuan antara pembeli dan pembuat.

4.3. Konstruksi
Bagian daun dan tangkai parang terdiri dari satu kesatuan .
Bagian tangkai dijepit dengan dua bilah kayu yang baik atau bahan lain, kemudian dibaut atau dikeling pada tiga tempat dengan kokoh, sesuai gambar.
Bagian mata parang harus ditajamkan dengan gerinda atau cara lain.
Bagian pegangan dibentuk sedemikian rupa sehingga enak dipegang dan tidak mudah lepas pada waktu dipergunakan.

4.4. Kekerasan
Kekerasan bagian daun parang pada daerah sejauh minimum sepertiga lebar daun dari sisi bagian tajam kearah punggung harus mempunyai nilai kekerasan sebgai berikut :

Untuk parang kelas I — mulai dari minimum HV 500 menurun sampai minimum HV 400 pada jarak sepertiga bagian.

Untuk parang kelas II — mulai dari minimum HV 400 menurun sampai minimum HV 320 pada jarak sepertiga bagian.

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

5.1. Contoh uji kelompok yang bahan dasarnya diketahui dan sama, diambil secara acak sebanyak satu buah dari kelompok yang berjumlah 1000 (se ribu) buah atau kurang.

5.2. Contoh uji dari kelompok yang bahan dasarnya tidak diketahui asal-usulnya, diambil secara acak sebanyak satu buah dari kelompok yang berjumlah 250 (dua ratus lima puluh) buah atau kurang.

6. CARA UJI

6.1. Uji Tampak
Uji tampak dilakukan untuk mencari cacat-cacat, menentukan bentuk, ukuran dan konstruksi seperti tercantum pada 4.

6.2. Uji kekerasan
Uji kekerasan sesuai dengan SII. 0396 — 80, *Cara Uji Keras Vickers*.1)

6.3. Laporan Hasil Uji
Setiap parang yang memenuhi syarat-syarat pada 4, harus dapat dibuktikan dengan "Laporan Hasil Uji" dari badan penguji yang syah.

7. SYARAT LULUS UJI

7.1. Lulus Uji
Kelompok dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua syarat-syarat pada 4.

7.2. Uji Ulang
Apabila contoh uji tidak memenuhi semua ketentuan pada 3 dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.
Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan pada 4,kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

8. SYARAT PENANDAAN

Setiap parang dari kelompok yang memenuhi syarat-syarat pada 4 harus diberi tanda yang meliputi :

— Cap tanam tanda perusahaan atau merk dagang pada daun parang.
— Cap berwarna hitam untuk kelas I dan warna biru untuk kelas II sepanjang 5 cm diatas penjepit.

Catatan :

1). Diubah menjadi $\frac{\text{SNI 0409 - 1989 - A}}{\text{SII 0226 - 1980}}$